



ヘンケルジャパン株式会社
横浜市磯子区新磯子町 27-7
Tel:045-758-1820 Fax:045-758-1826

Technical Information Sheet

LOCTITE® 210 (LO-210)

2009 年 12 月

製品概要

LOCTITE® 210(LO-210)は、下記の製品特性を有します。

分類	アクリル
主成分	メタクリレート
外観 (未硬化時)	透明液体 ^{LMS}
形態	1 液 - 混合不要
粘度	低粘度
硬化機構	嫌気性硬化
硬化促進	アクチベーター
用途	ねじゆるみ止め、嵌め合い
強度	高強度

LOCTITE® 210(LO-210)は、高強度や低粘度を要求されるねじのゆるみ止め・シール、軸嵌合部の固定に適します。本製品は、金属 接合部間の隙間に入り、空気が遮断されると硬化します。また、加熱により、表面にはみ出した部分も硬化させる事が出来ます。

代表的な液状時の特性

比重 @ 25°C	1.07
引火点	MSDS 参照
粘度、キャノンフェンスケ #150, 25 °C, mPa·s (cP):	4~15 ^{LMS}

代表的な硬化特性

加熱表面硬化時間

LOCTITE® 210(LO-210)は、加熱をすることにより、はみ出し部をベタツキのない表面状態にすることが可能です。加熱による表面硬化時間は、接着剤量、オープン能力、ワーク比熱などにより変わります。

硬化速度

破壊/脱出トルク, MIL-S-22473,
3/8×16ボルト・ナット使用

硬化条件: 22°Cで各時間硬化

鋼	2 時間	Nm	15/15
	24 時間	Nm	20/20
亜鉛	2 時間	Nm	8.5/6
	24 時間	Nm	20/8

硬化後の代表的特性

硬化後の一般性能

硬化条件: 22°Cで 24 時間硬化

破壊トルク, MIL-S-22473

3/8×16 亜鉛ボルト・ナット	Nm	≥ 19.7 ^{LMS}
------------------	----	-----------------------

脱出トルク, MIL-S-22473

3/8×16 亜鉛ボルト・ナット	Nm	≥ 19.7 ^{LMS}
------------------	----	-----------------------

剪断強度, MIL-S-46082

鋼ピン・カラー	N/mm ²	20 ~ 30
---------	-------------------	---------

代表的な耐環境性

高温時強度

設定温度下で測定

硬化条件: 22°Cで 24 時間硬化

剪断強度, MIL-S-46082, 鋼ピン・カラー使用

22°C	N/mm ²	20
130°C	N/mm ²	4

その他

本製品は純酸素又は高濃度の酸素システムでの使用は避けて下さい。また、塩素や他の強酸化剤物質のシール剤として決して使用しないで下さい。

本製品の安全な取り扱いに関する情報は、弊社製品安全性データシート(MSDS)をご参照下さい。

接着前に表面の洗浄を水溶性洗浄剤で行った場合、洗浄剤と接着剤との適合性をチェックして下さい。

これらの洗浄剤が接着剤の硬化及び性能に影響を及ぼす場合があります。

本製品は、プラスチック（特にストレスによってひびが入りやすい熱可塑性プラスチック）への使用は適していません。これらの材質をご使用の際には予め適合性をチェックして下さい。

使用方法及び注意点

組立て方法

- 特性を十分に引き出す為、被着剤の全表面(外部及び内部)を洗浄剤にて油脂等を取り除いてきれいにし、乾燥させて下さい。
- 被着材が不活性な金属だったり、硬化速度が遅すぎる場合、アクチベーター7471™ 又は736™ (NF) をスプレーし、乾燥させて下さい。
- 本製品のノズル詰まりを防ぐために、塗布時に金属表面にノズル先端を接触させないで下さい。
- 貫通ネジ部へのボルト組み付けの場合**
ボルト側のナット組み付け位置ネジ山部に、本製品を数滴垂らして下さい。
- 袋穴ネジ部へのボルト組み付けの場合**
袋穴底部のネジ山部に、本製品を数滴垂らして下さい。
- ネジシールの場合**
雄ネジ側ねじ山の先端から1山空け2山目から、ねじ山に沿って1周、線状に塗布して下さい。
ネジ山嵌合部の隙間に完全に充填させて下さい。大きなネジや隙間がある場合は、雌ネジ側ネジ山部に沿って1周、線状に塗布する等の状況に応じた塗布量に調整して下さい。
- 作業手順に従い、組み付け及び締付けを行って下さい。
- 隙間嵌めの場合**
ピンとカラーの引き込み端に接着剤を塗布し、回転させながら組み立てると接着剤が満遍なく塗布されます。

9. 圧入ばめの場合

接着する両面に接着剤を塗布し、一気に高い圧力をかけて接合させて下さい。

10. 接合したら、十分な強度が得られるまで部品を動かさないで下さい。

分解方法

接合部分を約250℃に局部加熱し、熱いうちに分解して下さい。

洗浄方法

硬化した製品の除去は溶剤に漬け、ワイヤーブラシなどで擦り取って下さい。

Loctite 製品規格 ^{LMS}

LMS は 1995 年 9 月 1 日に発効されました。

バッチの試験報告書は LMS と表示された特性が記載されます。LMS 試験レポートは、実際に製品を使用するお客さまに適切であると考えられた QC テスト項目から選定した項目を記載しています。さらに、製品品質と品質の安定性を保証するために、総合的なコントロールを行っています。

特別な顧客仕様要求事項はヘンケル品質保証部にて行っています。

保存方法

本製品は、ラベルに特に記載がない限り、未開封の状態で乾燥した涼しい場所に保管して下さい。保管条件は製品容器ラベルに表示することがあります。

最適な保管温度：8 ～ 21℃。 8℃以下又は 28℃以上で保管すると製品特性に影響を与える恐れがあります。

容器から出した製品は、使用中に異物が混入している場合があるので残液を元の容器には戻さないで下さい。弊社は上記の推奨条件以外で保管或いは汚染された製品に対する責任を負うことは出来ません。

更なる情報が必要な場合はヘンケルジャパン(株)にお問い合わせ下さい。

備考

ここに記載されているデータは情報の提供のみを目的にしたもので、その信頼性は高いものと考えます。当社は、他の者が当社の管理の及ばない独自の方法で得た結果に対する責任は負いかねます。ここに記載された生産方法が使用される方の目的に適合するか否かの判断や、取扱時並びに使用時に起因する危険から人や物を保護する為に有効と思われる予防対策の採否の決定は、使用される方の責任に於いて行なって下さい。**記載のデータは規格値ではなく記載の適用例全てに対応出来るとは限りません。本製品を使用し製造された製品に対しての保証は致しません。又、本製品を使用し製造された製品の破損、信頼性、利益の損失等についての責任は負いかねます。**ここに述べられた様々なプロセス又は性質は Henkel の特許使用のライセンスを与えた事を意味するものではありません。本製品の正式採用を検討される前に、この資料を手引きとして試験的に使用される事をお薦めします。本製品は一つ以上のアメリカ合衆国又は他国の特許、あるいは特許出願により保護されています。

商標権の使用について

特別な記載がない限り、この書類に記載された全ての商標権は米国また他国のヘンケル社に帰属します。®マークは米国特許商標局を示します。

記載のデータは情報の提供のみを目的にしたもので、製品の規格値ではありません。
本製品の規格値につきましては、ヘンケルジャパン株式会社までお問い合わせ下さい。

09/12/08

A  Company